Work Orde January-17-12		942		*789	142*							Page 1
Item ID: Revision ID:	D3140-07			Accept	*N900	040	100)*	Setup	Start	171.	S1*
Item Name:	Door									Stop	*N:	S2*
Start Date: Required Date:	17/01/2012 31/01/2012	Start Qty: 1.00 Req'd Qty: 1.00	•		Cust Item I Customer:	D:						
Reference:			_						_	Q		
Approvals:	Process Pla	n: _M.C.J	Date: 12 01	7 Tooling:	Da	ıte:			Run	Start		R1*
	QC:		Date:	SPC (Y/N):		ate:				Stop	*N	R2*
Sequence ID/ Work Center II	D	Operation Description		Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool#	Plan Code	Accept Qty	t Re Qt		Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Rev	ision Nbr										
D3140	Rev	F										
100		<u>.</u> .		0.00					-			
100 Packaging		Memo		0.00								12/09/21
Packaging		Pick kit to	o ship to Delastek									
110		QC4- 100% Inspect k	its for completeness	0.00					,			
110 QC		Memo		0.00					21	3/10	1/21	
Quality Control				NA								
Quality Control				NA								

1,

W/O:			WORK ORDER CHANGES											
DATE	STEP	PRO	CEDURE CH	ANGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector				
							•							
		,												
Part No	•	PAR #:	Fault Cat	egory:	NCR	: Yes	Vo DQ	A:	Date: _					
	R	esolution:	Dispositi	QA:	N/C Clo	sed:		Date: _						
NCR:		V	VORK ORI	DER NON-CONFORM	IANCE	(NCR)							
DATE	STEP	Description of NC	1-141-1		ction B	Sign & Verific			Approval	Approval				
·	0.2.	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Date	Secti	on C	Chief Eng	QC Inspector				
i														
										i				

Work Order ID 78942 January-17-12 1:29:54 PM				*78942*								Page 2				
Item ID: Revision ID: Item Name:	D3140-07 Door			Accept	*N900	<u>040</u>	100	* 9	Setup St	art top	*NS					
Start Date: Required Date: Reference:	17/01/2012 31/01/2012	Start Qty: 1.00 Req'd Qty: 1.00	*1* *1*		Cust Item I Customer:	ID:										
Approvals:		nn:	Date:			ate:		I		tart top	*NF	₹1* ₹2*				
Sequence ID/ Work Center II 120 *120* Purchasing Purchasing)	Supplier:Del ***Ship kit	16439 rt Number: D3140-07 lastek and make as per dwg*** Certificate and Process s		Tool ID	Tool#	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	N	Reject Rumber	Insp. Stamp				
*130 *130* Packaging Packaging		Receive & Inspect for Da	amage & Mat'l Certs	0.00					[4] }	3/1:	3 (/			
140 *1 4\O *		QC6- Inspect dimensions	s to drawing	0.00 16 0.00 9-85	12/05/07	ı										

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Quality Control

W/O:			WORK ORDER CHANGES										
DATE	STEP		EDURE CH		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector				
		•											
		er i											
Part No	•	PAR #:	_ Fault Ca	tegory:	NCR: Yes	No DQA:		Date:					
	R	esolution:	_ Disposit	ion:	QA: N/C CI	osed:		Date: _					
NCR:			ORK OR	DER NON-CONFORMA	NCE (NCF	R)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial	Corrective Action Section Action Description	Sign 8	Verifica Section		Approval Chief Eng	Approval QC Inspector				
			Chief Eng	Chief Eng	Date								
				·									
													
				·									
	1												

Work Order ID 78942 *78942* Page 3 January-17-12 1:29:54 PM Item ID: D3140-07 Accept *N900040100* Setup Start **Revision ID:** Item Name: Door 17/01/2012 Start Qty: 1.00 **Start Date: Cust Item ID: Required Date:** 31/01/2012 Req'd Qty: 1.00 **Customer:** Reference: Run Process Plan: Tooling: Date: Approvals: Date: Stop Date:_____ SPC (Y/N): Date: Sequence ID/ Accept Insp. **Operation** Set Up/ **Tool ID** Tool # Plan Reject Reject **Work Center ID** Description Code Qty Qty Number Stamp **Run Hours** Identify as per dwg & Stock Location:_____ 150 0.00 *150* Packaging 0.00 Memo Packaging 160 QC21- Final Inspection - Work Order Release 0.00 *160* QC 0.00 Memo

Quality Control

113-10-18

W/O:			WORK ORDER CHANGES ~									
DATE	STEP	PRO	CEDURE CH	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector			
						÷						
				A SALE AND								
								<u></u>				
Part No	:	PAR #:	Fault Cat	egory:	_ NCR: Yes	No DQ	4 :	Date: _				
	R	esolution:	Dispositi	on:	QA: N/C C	losed:		Date: _				
NCR:			WORK ORI	DER NON-CONFORMA	ANCE (NCF	₹)						
DATE	STEP	Description of NC			ion B	Verific	ation	Approval	Approval			
DATE	SIEF	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign a		on C	Chief Eng	QC Inspector			
								·				
	<u> </u>											
						i						

Picklist Print

January-17-12 1:29:58 PM

Page 1

Work Order ID: 78942

78942

Parent Item:

D3140-07

D3140-07

Parent Item Name: Door

Start Date: 17/01/2012

Required Date: 31/01/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

IPP REV:A 12.01.17 NEW ISSUE DD VERF:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3140-09		Manufactured	No			100	Each	5.0000	1	1 6			
D3140-09 Doubler Assembly)								**		JB		
				Location		Loc	<u>Qtv</u>	Loc Code					
				st151			5		-	~~~/	ā		
D3140-91			3.7.		53767	100	5	4.0000		53767	<u>/</u>		
	4 .1.	Manufactured	No			100	Each	4.0000	.11.	، ا	-		
*D3140-91	7								**		J B		ż
				Location		Loc	<u>Otv</u>	Loc Code		•			ν.
				CA			4			F0			
D2140.00					52203	400	4			5220	9		
D3140-99		Manufactured	No			100	Each	5.0000	1	1			
D3140-99	7								**		JB		
				Location		Loc	<u>Qtv</u>	Loc Code					
				CA			5		_		_		
					36761 52632		1 4		<u>.</u>	52638	<u>.</u>		
D3140-101		Manufactured	No		32032	100	Each	1.0000	2	<u> </u>	2		
D3140-10	ገ1	Wanufactured	1.0			100	Zuon	1.0000			4 11	<u>گ</u> . ا	12/09/.
				Location	!	Loc	<u>Qty</u>	Loc Code			•		
				CA			1				- 4		
					50296		1		14-	5029	6		

	-				and the second s				
W/O:		**************************************	W	ORK ORDER CHANG	ES	····			τ.
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHA	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								1 100 mgr	
Part No	•	PAR #:	Fault Cate	egory:	NCR: Yes	No DC	A:	Date: _	
	Re	solution:	Disposition	on:	_ QA: N/C C	closed: _		Date: _	
NCR:		,	WORK ORE	DER NON-CONFORM	ANCE (NC	R)			
DATE	0750	Description of NC			tion B	Verif	ication	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign Date	& Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector
•									
								:	

Picklist Print	t	
----------------	---	--

January-17-12 1:29:58 PM

Page 2

Work Order ID: 78942

78942

Parent Item:

D3140-07

Parent Item Name: Door

D3140-07

Location

CA

Start Date: 17/01/2012

Required Date: 31/01/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D3140-103

D3140-103

Doubler

Manufactured No 100

Each

3.0000

Loc Code

**

D3140-105

D3140-105

No Manufactured

No

34377

100

3 Each

1.0000

**

66430 JB

Location Loc Qty Loc Code CA

66430

100 Each

Loc Qty

3

0.0000

D3140-301 Manufactured *D3140-301*

**

78717 JB 12/09/21

W/O:			W	ORK ORDER CHANGI	ES				
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CH	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								1 Tod Wigi	
'									
Part No	•	PAR #:	Fault Cat	egory:	NCR: Yes	No DQA	\:	Date: _	
	R	esolution:	Dispositi	on:	_ QA: N/C Cld	sed:	 -	Date: _	
NCR:			WORK ORI	DER NON-CONFORMA	NCE (NCR)			
DATE	OTED	Description of NC		Corrective Action Section		Verific	ation	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section	on C	Chief Eng	QC Inspector
							-		
!									



SHOP CON KLURSON FSGS 1807 UNCONTROLLED CONT SUBSTICT TO AND NOW

DESIG	#	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECH	(ED)	APPROVED ,	DRAWING NO. REV. F
	Mek	#	D3140 SHEET 1 OF 7
DATE			TITLE SCALE
06.1	10.06		DOOR NTS
Α		02.04.18	NEW ISSUE
В		03.01.23	REMOVE -65/-81/-83; ADD -301/-303
С		04.11.08	CHANGE DELASTEK SPEC. TEC-77; ADD PART MARKING; ADD NOTES 11, 12, 13; CHANGE ANGLE -95/-97/-98 TO 106'
D		05.11.23	ADD -103/-104/-105/-106; REMOVE -67
E		06.06.09	1.75 WAS 1.88, 4.75 WAS 4.13 ON -08/-07, 1.00 WAS 1.20 ON -09/-10
F		06.10.06	ADD NOTE 14; CORRECT PART TITLE, NOW D3140-09/-92/-104 SHOWN D3140-10/-91/-103 OPPOSITE

SPRINCI	RAM NO	ery :			E		06.06.09	-08/-07, 1.00 WAS 1.20 C
(, (<u>)</u>	3.89	12/0	1.L.J) / / 1	7	F		06.10.06	ADD NOTE 14; CORRECT PAR NOW D3140-09/-92/-104 D3140-10/-91/-103 OPPO
	QTY -05	QTY -06	QTY -07	QTY -08	QTY -09	QTY -10	PART NUMBER	DESCRIPTION
	Х	i					D3140-05	DOOR
		X					D3140-06	DOOR
		 	X				D3140-07	DOOR
				Х			D3140-08	DOOR
			1		Х		D3140-09	DOUBLER ASSEMBLY
				1		X	D3140-10	DOUBLER ASSEMBLY
- 1				-				
	3	3			<u> </u>	1	D3140-57	PAD
	1	1				1	D3140-59	PAD
	2	2					D3140-61	PAD
1	2	2					D3140-63	PAD
i			1	1			D3140-69	PAD
			1	1		1	D3140-71	PAD
		· · · · ·	1	1			D3140-73	PAD
			1	1			D3140-75	PAD
			1	1			D3140-77	PAD
		<u> </u>	1	1		1	D3140-79	PAD
					1	1	D3140-85	ANGLE
	1	1					D3140-87	DOUBLER
	·····				1	1	D3140-89	DOUBLER
			1				D3140-91	DOUBLER
				1			D3140-92	DOUBLER
	3	3					D3140-95	DOUBLER
	1						D3140-97	DOUBLER
		1				·	D3140-98	DOUBLER
			1	1		-	D3140-99	DOUBLER
			2	2			D3140-101	DOUBLER
			1				D3140-103	DOUBLER
				1		1	D3140-104	DOUBLER
			1			1	D3140-105	DOUBLER
				1			D3140-106	DOUBLER
	1	1					D3140-241	DOUBLER
	1		1			1	D3140-301	DOUBLER
		1		1			D3140-303	DOUBLER
						1	1	
					5	5	MS20426AD3-4	RIVET



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:			WO	RK ORDER CHANG	ES				
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng /	Approval QC Inspector
								Prod Mgr	
									<u> </u>
Part No		PAR #:	Fault Categ	jory:	NCR: Yes	No DQ	A:	_ Date: _	
	R	esolution:	Disposition	1:	_ QA: N/C C	losed:		Date: _	
NCR:		\	WORK ORDE	R NON-CONFORM	ANCE (NC	₹)			,
		Description of NC			tion B	Verif	ication	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign o	& Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector
1	1	1	I			1			

^{· .} H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE



	DESIGN 4	CB		T AEROSPACE LTD ' AWKESBURY, ONTARIO, CANADA
ı	CHECKED	APPROVED ,	DRAWING NO.	REV. F
	Mek	off	D3140	SHEET 2 OF 7
I	DATE		TITLE	SCALE
	06.10.06		DOOR	итѕ



COMPOSITE LAYUP & BONDING I.A.W. DELASTEK PROCESS SPEC. TEC-77
MATERIAL STORAGE & HANDLING TO BE I.A.W. DART QSI 006
MAIN LAYUP USES FIBERCOTE E-761/7781 EPOXY FIBERGLASS.
FILL WITH EPOCAST 87269 OR MAGNOBOND 77 A & B AND MA560 FOAM/ NB-51/30 FOAM



FINISH: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

MAKE PARTS IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING TOOLS/MOLDS:

PART	TOOL
D3140-05	B30-23000-01T
D3140-06	B30-23000-02T
D3140-07	B30-23000-03T
D3140-08	B30-23000-04T
D3140-57	B30-23000-57T
D3140-61	B30-23000-61T
D3140-63	B30-23000-63T
D3140-69	B30-23000-69T
D3140-71	B30-23000-71T
D3140-73	B30-23000-73T
D3140-75	B30-23000-75T
D3140-77	B30-23000-77T
D3140-79	B30-23000-79T
D3140-89	D3140-89T1
D3140-301	D3140-301T1
D3140-303	D3140-303T1

OG III I



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.032 THICK (M2024T3S.032) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.020 THICK (M2024T3S.020) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 5052-H32/H34 (QQ-A-250/8) 0.040 THICK (M5052H32S.040) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: POLIMEX TR75 1" THICK 4.5 LB KLEGECELL



ALL DIMENSIONS IN INCHES



TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED



MATERIAL: 6061-T6 (QQ-A-250/11) 0.063 THICK (M6061-T6S.063) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



DOUBLER TO SIT ON TOP OF FOAM AT THIS LOCATION



DOUBLER TO BE RECESSED FLUSH INTO FOAM AT THIS LOCATION



RUBBER STAMP WITH DART P/N D3140-05/-06/-07/-08 USING MIL-STD-130



PARTS MUST BE SCUFFED WITH 80 GRIT SANDPAPER PRIOR TO ACID ETCH AND ALODINE PER DART QSI 005 4.1

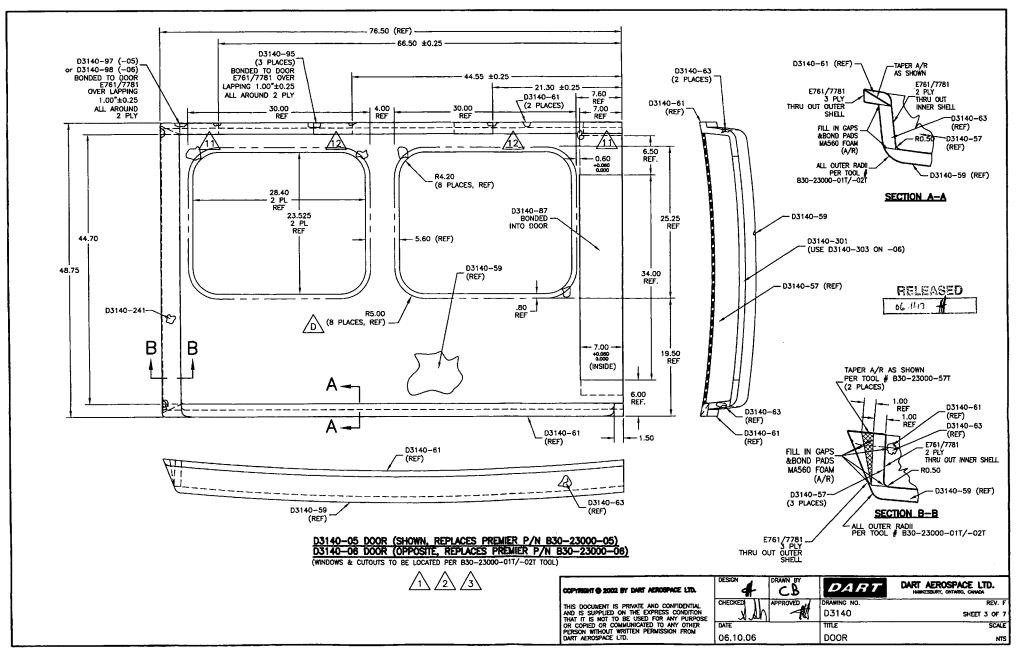


Copyright @ 2002 by DART AEROSPACE LTD

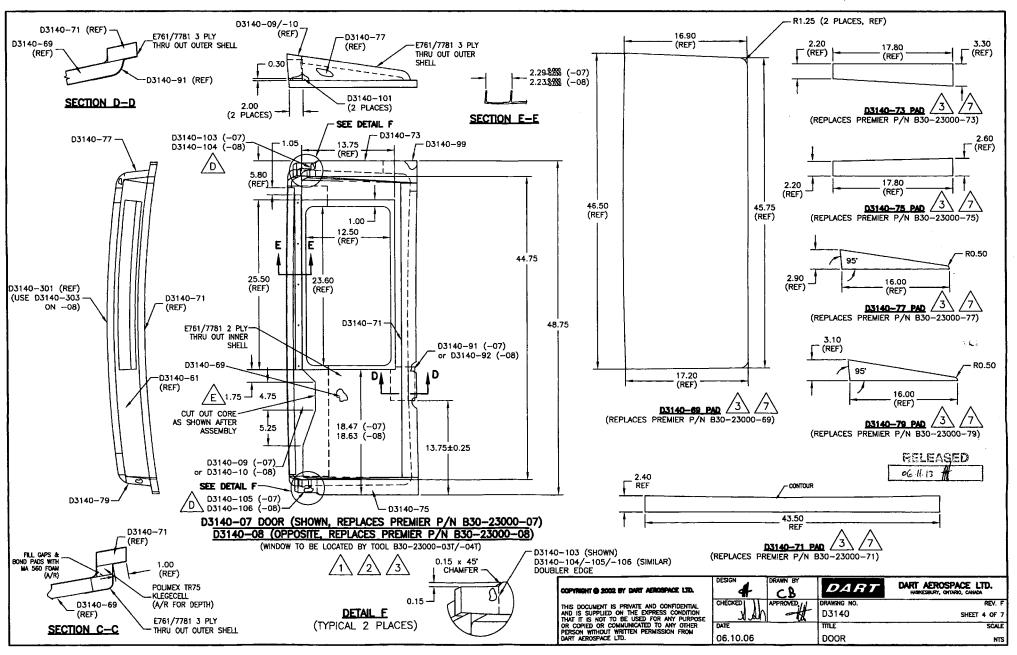
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

148-37-

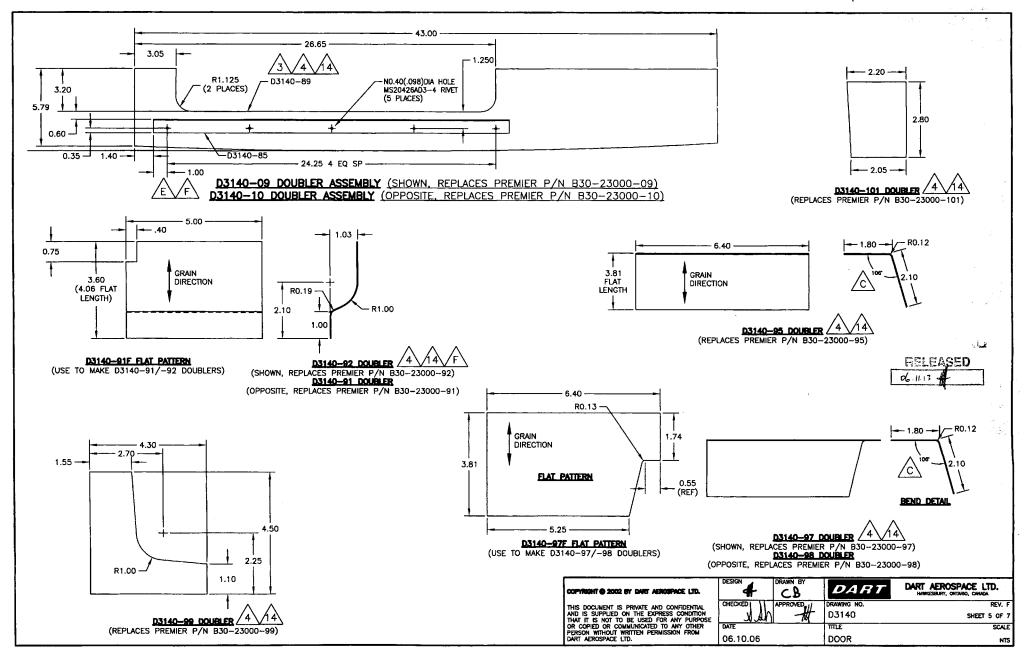
W/O:		WORK ORDER CHANGES									
DATE	DATE STEP PROCEDURE CHANGE		ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng /	Approval QC Inspector			
		48-18-1			,			Prod Mgr			
											
Part No:		PAR #:	Fault Cat	egory:	_ NCR: Yes	No DG	A:	Date: _			
	R	esolution:	Disposition: QA: N/C Closed: _				Date:				
NCR:			WORK ORE	DER NON-CONFORMA	ANCE (NCI	7)					
DATE	CTED	Description of NC		Corrective Action Secti		Verif	ication	Approval	Approval		
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign Date		tion C	Chief Eng	QC Inspector		
				•							
		·									
1 .	1		1 1		1	1		1	1		



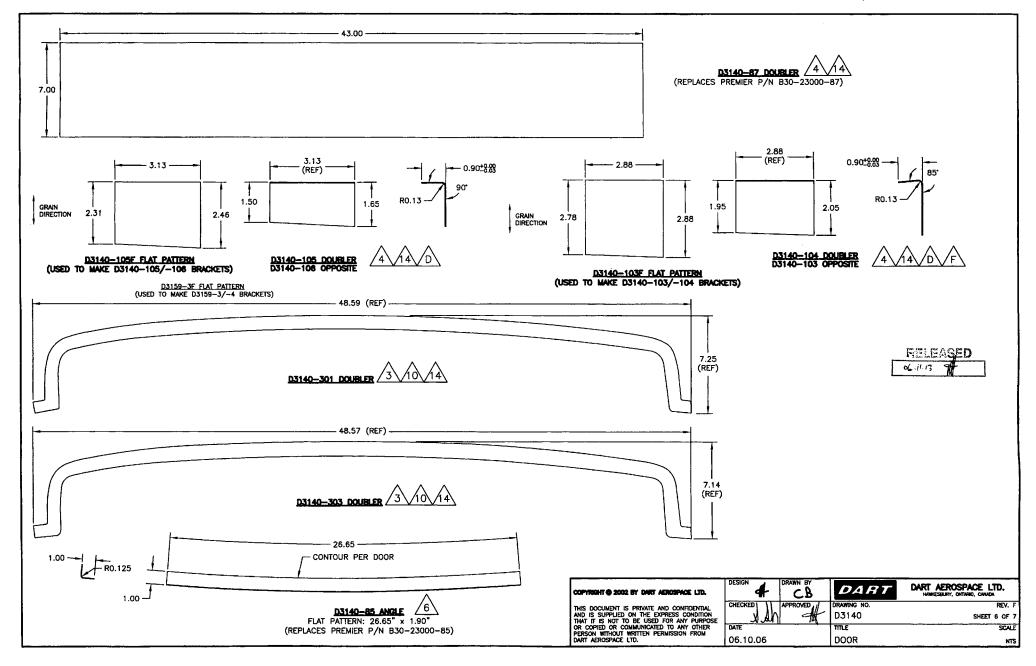
W/O:			WO	RK ORDER CHANG	ES			•	
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHANGE By Date			Date Qty	Qty Approval Chief Eng / Prod Mgr		
		PAR #:	Fault Cate	gory:	_ NCR: Yes	No DQA:	Date: _		
	Re	solution:	Disposition	n:	_ QA: N/C Clo	sed:	Date: _		
NCR:		1	WORK ORDI	ER NON-CONFORMA	NCE (NCR				
DATE	STED	Description of NC	Corrective Action Secti		Verification	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector		
DAIL	STEP Description of NC Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C				
i									



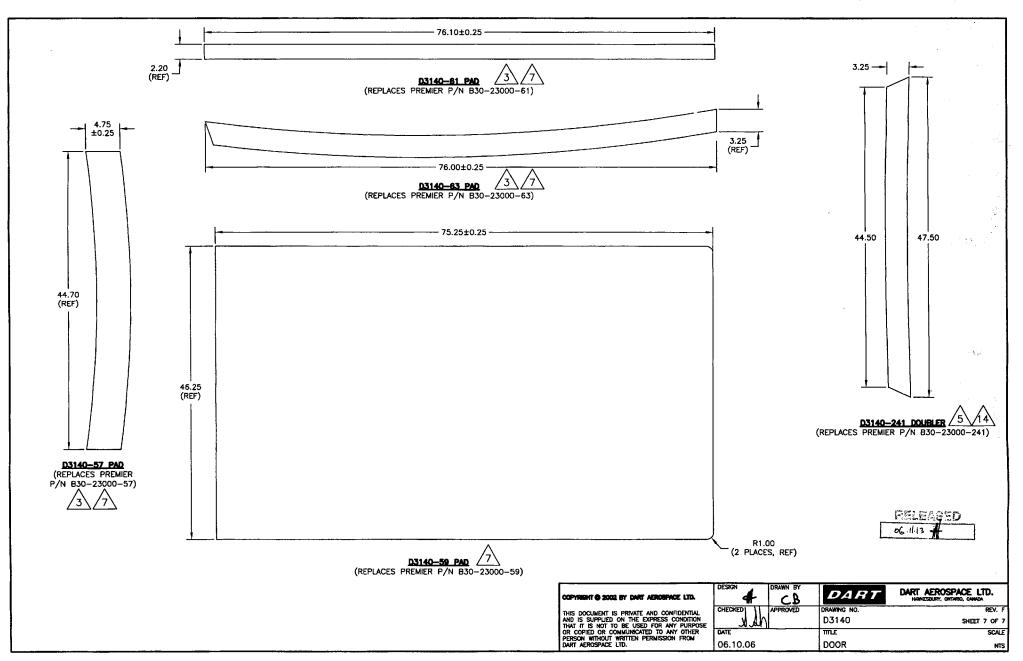
W/O:	į		W	ORK ORDER CHANG	ES			•
DATE	STEP	PAR #: Fault Category: NCR: Yes No DQA: Resolution: Disposition: QA: N/C Closed: WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) Corrective Action Section B Verification /	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector				
							v.ou.mg.	
		44.43949.44						
Part No	:	PAR #:	Fault Cat	egory:	_ NCR: Yes	No DQA:	Date: _	
Resolution: Disposition:			on:	_ QA: N/C C	losed:	Date: _		
NCR:			WORK ORI	DER NON-CONFORMA	ANCE (NCI	₹)		
NCR: WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) DATE STEP Description of NC Section A Section B Initial Action Description Sign & Section Section B Section A Section B Section	Verification	1 Approval	Approval					
DAIL	SIEP	Section A				& Section C	Chief Eng	QC Inspector
						ļ		
				1.40-2				
								!



W/O:			WC	ORK ORDER CHANGI	ES			•
DATE		Ву	Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector			
							Prod Mgr	·
								The second secon
Part No	•	PAR #:	Fault Cate	gory:	NCR: Yes	No DQA:	Date: _	
Resolution:			Dispositio	n:	_ QA: N/C Clo	sed:	Date: _	
NCR:			WORK ORD	ER NON-CONFORMA	NCE (NCR)			
		Description of NC Corrective Action Section				Verification	Approval	Approval
DATE S	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector



Dart Aei	ospace r	_tu								
W/O:			WO	RK ORDER CHAI	NGES					+
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Part No: PAR #:			Fault Categ	jory:	NCR:	Yes N	o DQ/	A :	_ Date: _	
	Res	solution:	Disposition: QA: N/C Closed:		********	Date:				
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFOR	RMANCE	(NCR)				
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial	Action Description	Section B on	Sign &	Verific Secti		Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
		Coolinix	Chief Eng	Chief Eng		Date				



W/O:	-		WO	RK ORDER CHANG	GES				. •			
DATE STEP PROCEDURE CHANGE By Date Qty Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector											
			•									
Part No	lo: PAR #: Fault Category:		jory:	NCR: Ye	s No	DQA:	Date: _					
	Re	esolution:	ution: Disposition:				QA: N/C Closed: Date:					
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORM	IANCE (NO	CR)						
NCR:	STEP	Description of NC			ction B Sigr		erification	Approval	Approval			
	0.2.	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Da		Section C	Chief Eng	QC Inspector			
	·											
							-					
							•					



Dart Aerospace Ltd. 1270 Aberdeen Street Hawkesbury, ON K6A 1K7

Tel: 613 632 9577 Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO16439

Purchase Order Date 3/14/12 **PO Print Date** 4/23/12

Page Number 1 of 2

Order From: VU-DEL003 DELASTEK INC 2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100 GRAND-MERE, QC G9T 5K7 Chantal Lavoie **Contact Name** Buyer Vendor Phone 819 533 5788 Requisition Nbr 10127-2607 Vendor Fax 819 533 3494 Tax Resale Nbr Net 30 Terms Vendor Account Nbr USD Currency **FOB** Destination-Collect

Ship To:

DART AEROSPACE:LTD

1270 ABERDEEN

HAWKESBURY, ON K6A 1K7

CANADA

Line Nbr	Reference Revision ID Vendar Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Req Qty/ Ship Method Taxable Unit of Measure	Unit Price	Extended Price
l D3	3140-05F	DOOR	7/06/12 1.00 Yes Each /3/3/13	\$8,062.5000	\$8,062.50
2 D3	3140-06P	Special Inst	: AS PER DWG D3140 REV. F B78940 7706/12 Yes Each	\$8,062.5000	\$8,062.50
D3	3140-07P	Special Inst	AS PER DWG D3140 REV. F B78941 7/06/12 Yes Each	\$8,062.5000	\$8,062.50
4 D.	3140-08P	Special Inst	AS PER DWG 103140 REV. F 43/3/3 B78942 1.00 Yes Each	\$8,062.5000	\$8,062.50

No substitution or deviation without consent.

Certificate of Conformity or Material Certification required when applicable

Change Nbr:

3

Change Date: 4/23/12



DELASTEK Inc. 2699 5e Avenue Local 14, C.P. 10100 Grand-Mère, Québec G9T 5K7 Canada

Tel.: (819) 533-5788 Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	47283
Customer No.	DART US

Bill To	Ship To

DART AEROSPACE LTD 1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200 Contact: Linda Lacelle DART AEROSPACE LTD 1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200 Contact: Linda Lacelle

Ship Date	Order Dat	te Our SO	·		Your PO#		l'erms	
07-03-2013	16-03-201				PO16439		et 30 days USA	
Ship) Via		F.O.B.		lesperson	G	ST/PST	
Day & Ro	ss Collect		Point de départ	Mathieu	Doucet, ext.690	<u></u>		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number		Ď	escription		
1	0	1 D	KC135-0017	Line #1 D31 B78940 DWG D3140 R Serial # B78940	EV. F	Non Assy (Grosse) Lot # 40733	U of M: Chaqu	
1	0	1 D	KC135-0018	Line #3 D31 B78942 DWG D3140 R Serial # B78942	/ EV. F	Non Assy (Petite) Lot # 40733	U of M: Chaqu	
			5 Bloslog					

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Cust.

Adm.

☐ Quality

☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

A 357

39

Jeudi, 2012-04-26 14:13:57

Utilisateur:

Numéro Job

Client

Feuille de Procédé

: DART US DART AEROSPACE LTD : 40733

Numéro Soumission: 3406

Numéro B.A.

Cette fois

: 2012-04-26

No. B.V. ; : NC

Prem. fois Job précédente : 40171 Type

Nom Dessin

: DOOR KIT Numéro Article : DKC135-0017/-0018

Numéro Dessin Projet Numéro : D3140 : DK-359

Révision dessin

Matériel Date Dûe : Fibercote E-761

Qté:

UNITE 1 UdM:

Écrit par

Prsht Rev.

Vérifié & Approuvé par

Commentaires

: N° de pièce Client: D3140-05/-07

Process Sheet Rév.: 03 remplacer AAC0559 et AAC0563 par AAC2032 et AAC1361 respectivement, changé AC0883 et AC0884

par AAC1885 et AAC1887 respectivement à 2 endroits qui avait

étés oubliés

DKC 135-0017

B78940

Kc 135-0018

B 78942

Produit additionnel



Séq.:

Numéro Job:

Machine ou Opération:

Description:

1.0

OUTILLAGE

Outillage nécessaire pour la job



Commerctair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0 AAC0854

Frekote #700-NC

Commentair Qty.:

0.030 UNITE(s)/Unit Total: 0.030 UNITE(s)

Frekote #700-NC

N° de Lot: 1-35027-1

3.0

PRÉPARATION

Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min . Total Run: 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0001 et IG 0009



Client	: DART US DART AEROSP		de Procédé	
Numéro Job		ACE LID:	Nom Dessin: DOC Numéro Article: DKC	
luméro Job:			Numero Alucie, Dive	7733-00177-0010
# Séq.:	Machine ou Opération:		Descript	ion ·
4.0	AMB0211	Epoxy pre	preg E-761 style 7781	
	ntair Qty.: 12.30 VERGE(s Epoxy prepreg E-761 st)/Unit Total: 12.30 VER		
5.0	DECOUPE	Découpe r	nanuelle des pièces	
			·	
Commen	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60	.0000Min Total Run : 1.0000)Hrs	
	Découpe des tissus pré-	impregné E-761 en paquet de	e 10.5 pi*. (7 Paquet =	24.5 verges)
	Quantité:	Date: 23-68-12 Sceau:	ODEASTER ODEFOSITES 65	
6.0	DRAPAGE	Drapage		
		•		
Comment		00001		
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0	0000Hrs Total Run : 12.0000	OHrs	
	Faire le drapage de 3 plis	de tissus E-761 (4 Paquets)	selon IE135 0001	
	_		AS 1 17 133-0001	
	Quantité:	Date <u>24-08-12</u> Sceau:	25)	
7.0	AAC1885	Tissu à déla	miner Release ply B	
Commenta	Iir Qty.: 4.37 VERGE(s)/L Tissu à délaminer Release			
8.0	AAC1887	Wrightlon 52		
Commenta	ir Qty.: 7.18 VERGE(s)/L			
	Wrightlon 5200 Bleu P3	# de Lot:	N/A	
9.0	AC0885		ninage N° Airweave N 10	
Commenta	ir Qty.: 6.00 VERGE(s)/U	nit Total: 6.00 VERGE(s)	
10.0	AC0882	Sac à vide N'	Stretchlon 700	
Comment		Unit Total: 7.770 VERG	E(s)	
	AC0886	Ruban à gom	mer jaune #: T/AT-200Y	
Commentai		/(s)/Unit Total: 2.0000 F	ROULEAU(s)	
12.0	BAGGING		ng sur la pièce	
				1881 1881 1881 1882 1883 1884
				!
commentai	r Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0	0000Min Total Run : 3.0000F	frs	-
	Faire le hagging sur la pièc	e selon IF135-0001 et IG 001		
	. and to bagging suria piec	5 301011 IF 133-0001 et 1G 001	TANKS KENNA	
	Quantité:Da	nte: <u>24-08-12</u> Sceau:	7 (25)	

Utilisateur: m	arc dubé	Feuille de Procédé
	t: DART US DART AEROSPACE	LTD Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Jo	b : 40733	Numéro Article: DKC135-0017/-0018
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
13.0	CUISSON	Cuisson de pièce
Comme	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000	OHrs Total Run: 0.0000Hrs
·	Quantité: Dat	selon IF135-0001, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: 10 (6
14.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
Comme	htair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.00	00Min Total Run : 4.0000Hrs
	résidus de tissu à délaminer.	t faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les
15.0	INSPECTION	Inspection générale
Commen	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000	Min Total Run: 0.1667Hrs
	réparation à faire avant la pro	uille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de chaine étape.
16.0	AAC1618	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain
Comment	air Qty.: 2.000 FEUILLE(s)/Un	it Total: 2.000 FEUILLE(s)
	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x !	
17.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
Comment	air Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.000	OMin Total Run : 15.0000Hrs
49.0	Quantité: Date:	
18.0 Comment	SÉCHAGE/ ANEAL ir Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mi	Séchage / Anealing n Total Run : 0.0000Hrs
	Faire le séchage du Rohacell s Cuisson: 707	elon IF135-0001 et les information du manufacturier. N° de

Nom Dessin: DOOR KIT Numéro Article: DKC135-0017/-0018
Description : Description
Quantité:
Date: John Sceau: 4297 S. John MB0442 Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf)
Silm adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf)
Qty.: 6.12 VERGE CAR(s)/Unit Total: 6.12 VERGE CAR(s) Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf) Core splice adhesive NB-51/301 AC2032 Core splice adhesive NB-51/301 Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total: 5.0 PIED CARRE(s) Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-36.395-/ Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-38.35-/ Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-36.395-/ Core splice adhesive NB-51/301
Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf) AC2032 Core splice adhesive NB-51/301 Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total: 5.0 PIED CARRE(s) Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-36.395-/ Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s) Putty AD Tech P-17 N° de Lot: 1-38.35-4-2 C1630 N° D3140-09, Doubler N° D3140-09, Doubler N° de Lot: 1-38.35-4-2 C1631 N° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1-38.35-4-2 C1632 N° D3140-91, Doubler N° D3140-91, Doubler N° D3140-91, Doubler
Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total: 5.0 PIED CARRE(s) Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-36.395-/ Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s) Putty AD Tech P-17 N° de Lot: 1-38.35-/-2 C1630 N° D3140-09, Doubler Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1-38.35-/-2 C1631 N° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1-38.35-/-2 C1632 N° D3140-91, Doubler N° D3140-91, Doubler Dty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: 1-36.393-/ Outy: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s) Outy AD Tech P-17 Cotago N° de Lot: 1-36.393-/ Outy AD Tech P-17 N° de Lot: 1-38.35-/ Cotago N° D3140-09, Doubler Outy: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler Outy: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Putty AD Tech P-17
Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s) Putty AD Tech P-17
Putty AD Tech P-17 N° de Lot:
C1630 N° D3140-09, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-09, Doubler N° de Lot 37826-12 C1631 N° D3140-87, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler N° D3140-91, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-09, Doubler N° de Lot 37826-12 C1631 N° D3140-87, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1-38971-1 C1632 N° D3140-91, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
N° D3140-09, Doubler N° de Lot 37826-12 N° D3140-87, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1-38971-1 C1632 N° D3140-91, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
C1631 N° D3140-87, Doubler Cty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) I° D3140-87, Doubler N° de Lot: \(\lambda \) \(\frac{3}{3} \) \(\frac{3}{3} \) \(\lambda \) \(\frac{1}{3} \) \(\frac{1} \) \(\frac{1}{3} \) \(\frac{1}{3} \) \(\frac{1}{3} \) \(\f
Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) 1° D3140-87, Doubler N° de Lot: 1 2 3 3 5 7 1 - 1 C1632 N° D3140-91, Doubler Oty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
21632 N° D3140-91, Doubler 2ty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
ty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
() () () () () () () () () ()
° D3140-91, Doubler N° de Lot: \(\lambda - \frac{37826}{7826} - \lambda \frac{3}{2} \)
N° D3140-95, Doubler
ty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s) 78 26 - 8 * D3140-95, Doubler N° de Lot: 1-3 78 26 - 8
1635 N° D3140-97, Doubler
ty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) 9 1826 - 9
1637 N° D3140-99, Doubler
ty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
* D3140-99, Doubler N° de Lot: 1-37526-14
1638 N° D3140-101, Doubler
y.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s) 2 D3140-101, Doubler N° de Lot: 1-278.2 6 - K
N° de Lot: 1-37826-5 N° D3140-103, Doubler
N 20140-103, Doublet
y.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) D3140-103, Doubler N° de Lot: <u>↓~ } 182 (</u>
641 N° D3140-105, Doubler
y.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D3140-105, Doubler N° de Lot: 1 - 3 7 42C 17

tilisateur: m				<u>Feuille</u>	<u>de Procé</u>	<u>dé</u>			
Clie: Numéro Jo		OART AEROSPAC	E LTD			essin: DOO			
Numéro Job:					Numero Ar	racie: DKC	135-0017/-0018		
# Séq.:	Machine ou	Opération:	:			Description			
31.0	AAC1643			N° D3140	-241, Doubler	-			
Comme		UNITE(s)/Unit	Total:	1 UNITE(s)	A				
32.0	N° D3140- AAC1644	-241, Doubler	N° de l		1826.	-2/			
		UNITE(s)/Unit	Total:	2 UNITE(s)	-301, Doubler	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
		301, Doubler		ot: $1-378$	26-12		1-378	20 -11	•
33.0	NETTOYAGE				des pièces	· . ·	1 2/0	26211	
Comme	ntair Setup: 0.00)Hrs/ Run: 30.00	000Min Tota	al Run : 0.5000	Hrs		1 1881 87 11	110 BIN 81 BILL 1881	
	Faire le net	toyage des dout	nlare calon l	C 0063					
	, and letter	wydgo dos dodi	vici a adiUH II	G 0003					
	Quantité:	Da	te: 24 -10	-12 Sceau:_	OSELASTIEN COMPOSITE 7	-		T/c 20	9-10
34.0	ASSEMBLAGE			Assemblage	e mécanique		1180		· ~ ~ ~
		# # # #							
Commen		0Hrs/ Run: 0.000 ce des doublers	**		*	elon IF135-	-0001		- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Commen		ce des doublers	et des pièce		*	elon IF135-	-0001	1 1/2 12 13 13 13 14 14 1	
35.0	Mise en plac Quantité: AAC1885	ce des doublers	et des pièce te <u>25-10</u>	es de mousse s -() Sceau:	*	· .	-0001		
35.0 Commen	Mise en plac Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37	ce des doublers	et des pièce te <u>25-10</u>	es de mousse s -() Sceau:_ Tissu à déla 4.37 VERGE	tructurales se	· .	0001		
35.0 Commen 36.0	Mise en plac Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37 AAC1887	ce des doublers Dat 7 VERGE(s)/Uni	et des pièce te: <u>25~10</u> t Total :	es de mousse s -() Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52	tructurales se	· .	.0001		
35.0 Commen 36.0 Commen	Mise en place Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18	ce des doublers	et des pièce te: <u>25~10</u> t Total :	es de mousse s (2) Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE	tructurales se	iy B	-0001		
35.0 Commen 36.0 Commen 37.0	Mise en place Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885	Date des doublers Date VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~10 t Total :	es de mousse s (2) Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dr	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea	iy B	-0001		
35.0 Commen 36.0 Commen	Mise en place Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885	ce des doublers Dat 7 VERGE(s)/Uni	et des pièce te:25~10 t Total :	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dri	miner Release pi (S) 00 Bleu P3 (S) ainage N° Airwea	ly B	-0001		
35.0 Commen 36.0 Commen 37.0 Comment	Mise en place Quantité: AAC1885 lair Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882	Date des doublers Date VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0 t Total : t Total :	es de mousse s (2) Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dr. 6.00 VERGE(Sac à vide N	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) ° Stretchlon 700	ly B	-0001		
35.0 Commen 36.0 Commen 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0	Mise en place Quantité: AAC1885 tair Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882 air Qty.: 7.77 AC0886	Date des doublers Date 7 VERGE(s)/Unit 8 VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0 t Total : t Total :	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dra 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERGE	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) ° Stretchlon 700	y B	-0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment	Mise en place Quantité: AAC1885 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882 air Qty.: 7.77 AC0886 air Qty.: 2.00	Date des doublers Date 7 VERGE(s)/Unit 8 VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0] t Total: Total:	es de mousse s CO Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGEI Feutre de dr. 6.00 VERGEI Sac à vide N 7.770 VERGI Ruban à gorr	miner Release process (S) 00 Bleu P3 (S) ainage N° Airwea (S) ° Stretchlon 700 (E(S)	y B	-0001		
35.0 Commen 36.0 Commen 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0	Mise en place Quantité: AAC1885 Lair Qty.: 4.37 AAC1887 Lair Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882 air Qty.: 7.77 AC0886	Date des doublers Date VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0] t Total: Total:	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dra 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERG Ruban à gorr	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) ° Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A	y B	0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment	Mise en place Quantité: AAC1885 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882 air Qty.: 7.77 AC0886 air Qty.: 2.00	Date des doublers Date VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0] t Total: Total:	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dra 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERG Ruban à gorr	miner Release process (s) 00 Bleu P3 (s) sinage N° Airwea (s) E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s)	y B	0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité: AAC1885 air Qty.: 4.37 AAC1887 air Qty.: 7.18 AC0885 air Qty.: 6.00 AC0882 air Qty.: 7.77 AC0886 air Qty.: 2.00 BAGGING	Date des doublers	et des pièce te:25~[0- t Total : Total : it Total :	Es de mousse s CO Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dra 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERG Ruban à gorr al : 2.0000 F Faire le bagg	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B	0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité:	Date des doublers Date des doublers VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0- t Total : t Total : it Total : it Total :	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dr 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERG Ruban à gorr al : 2.0000 F Faire le bagg	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B	0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité:	Date des doublers	et des pièce te:25~[0- t Total : t Total : it Total : it Total :	Sceau: Tissu à déla 4.37 VERGE Wrightlon 52 7.18 VERGE Feutre de dr 6.00 VERGE Sac à vide N 7.770 VERG Ruban à gorr al : 2.0000 F Faire le bagg	miner Release prices (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B	0001		
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité:	Date des doublers Date des doublers VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0- t Total : t Total : it Total : it Total : on IF135-000	Feutre de dr. 7.770 VERGE Ruban à gorr Faire le bagg. Run : 3.0000F 1 et IG 0012	miner Release pi (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B			
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité:	Date des doublers Date des doublers VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0- t Total : t Total : it Total : it Total :	Feutre de dr. 7.770 VERGE Ruban à gorr Faire le bagg. Run : 3.0000F 1 et IG 0012	miner Release prices (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B	0001	_ 24	8
35.0 Comment 37.0 Comment 38.0 Comment 39.0 Comment 40.0	Mise en place Quantité:	Date des doublers Date des doublers VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit VERGE(s)/Unit	et des pièce te:25~[0- t Total : t Total : it Total : it Total : on IF135-000	Feutre de dr. 7.770 VERGE Ruban à gorr Faire le bagg. Run : 3.0000F 1 et IG 0012	miner Release prices (s) 00 Bleu P3 (s) ainage N° Airwea (s) Stretchlon 700 E(s) mer jaune #: T/A ROULEAU(s) ing sur la pièce	y B		_ 24	8

Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 15.0001Hrs 430 Decouper manuals despices Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 15.0001Hrs Reifrer le courses structurales selon iF135-0001 et installer les doubtes Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 15.000Hrs Reifrer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en tefton et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Cuantité:	Jtilisateur: mar	c dubé	Feuille de Procéd	<u>é</u>	
Numério Job: # \$44: Machine ou Opération: Cuisson de piece Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs Faire la cuisson de la pièces selon iF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7/1/3 5 Quantité:		DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dess	in: DOOR KIT	
# Séq.: Machine ou Opération: Description: 41.0 CUISSON Cuisson de péros Commentair Setup: 0.000/Hsr Run: 0.0000/Hsr Total Run: 0.0000/Hsr Faire la cuisson de la pièces selon iF135-0001, iG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7/135 Quantité: Date: 26_10_12_Sceau: Commentair Setup: 0.004/Hsr Run: 60.0000/Min Total Run: 1.0000/Hrs Retire la montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder soulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité: Date: 21-10-12_Sceau: 43 DECOUPE Découpe manuelle des pièces Commentair Setup: 0.004/Hsr Run: 900.0000/Min Total Run: 15.0000/Hrs Usinage des mousse structurales selon iF135-0001 et installer les doubles de la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder soulement la barre qui sépare les deux pièces Commentair Setup: 0.004/Hsr Run: 900.0000/Min Total Run: 15.0000/Hrs Usinage des mousse structurales selon iF135-0001 et installer les doubles de la pièce et la p		40733	Numéro Artic	le: DKC135-0017/-0018	
Commental Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la verification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité:	Numero Job:				
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs Faire la cuisson de la pièces selon iF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 71/35 Quantité:		<u> </u>		escription :	
Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7/135 Quantité:	41.0	CUISSON	Cuisson de pièce		
Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7/135 Quantité:					
Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7/135 Quantité:	Comment	Pir Coture O COULTY Dura O COCOULTY	T-L-LD 0.0000		
Quantité: Date: 36 10 12 Sceau:		Setup. 0.00mrs/ Run: 0.0000mrs	Total Run : 0.0000Hrs		
Quantité: Date: 36 10 12 Sceau:		Faire la cuisson de la pièces selor	1 IF135-0001 IG 0012 et PTN #20	INº do Cuisson: M135	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.000Min Total Run: 15.000Hrs Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en telion et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:		a	1 1	W de Cuisson. [10]	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en tefion et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:			10 12 Sceau: (3 naps)		
Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en tefion et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:	42.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce		
Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en tefion et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:					
Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en tefion et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:					
d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:	Commenta	ir Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min	Total Run: 1.0000Hrs		
d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité:		Defendance			
Quantité:		d'aluminium gorder soulement le b	la pièce et enlever les résidu de rub	an adhésif en teflon et les barre	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 15.0000Hrs Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 Quantité:		d aluminium, garder sediement la b	parre qui separe les deux pièces.		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 15.0000Hrs Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 et installer les doubles des mousses structurales selon IF135-0001 Quantité:		Quantité: / Date: 21	· (0 · 12 Sceau: OBLASTER)	(\$\tag{\text{\$\exitt{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\exitt{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\exitt{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\exitt{\$\text{\$\exittit{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\}\exittit{\$\exittit{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\text{\$\}\exititit{\$\text{\$\}\exittit{\$\text{\$\text{\$\text{\$\}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run: 15.0000Hrs Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles du la commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pour prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pour prochaine étapes. 45.0 AMB0211	43.0			43)	
Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Guantité: Date: Sceau: Quantité: Date: Sceau: Epoxy prepreg E-761 style 7781 Commentar City: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 36396- Drapage Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001			2 222 po manadiro dos picoco	I ARRIAN AND IT ARRIVE AND THE FIRM	
Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Guantité: Date: Sceau: Quantité: Date: Sceau: Epoxy prepreg E-761 style 7781 Commentar City: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 36396- Drapage Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001					
Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doubles de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Guantité: Date: Sceau: Quantité: Date: Sceau: Epoxy prepreg E-761 style 7781 Commentar City: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 36396- Drapage Commentar Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	Commentai	r Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min	Total Run: 15.0000Hrs	1100107 (1001 08:16) 421(110)	
Quantité:			•		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Drapage de la coquille intérieur selon l' 12.30 VERGE(s)		Usinage des mousse structurales s	elon IF135-0001 et installer les dou		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus prus s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Drapage de la coquille intérieur selon l' 12.30 VERGE(s)		Quantité: / Date: 7	1/11/n		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus presente de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus presente de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus presente de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité: Date: Sceau: Pcus presente de l'usinage intérieur selon	44.0				
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité:			Inspection generale	1 183134 DIGEST (1878 1831) 4881	
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité:					
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes. Quantité:	Commentai	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min	Total Run : 0 1667Hrs	1 100 101 1122 0 1111 1014 1001	
Quantité: Date: Sceau: Public Properties E-761 style 7781 45.0		.,	, otal (tall : 0.100) (113		
Quantité: Date: Sceau: Public Properties E-761 style 7781 45.0		Faire la vérification de l'usinage inté	rieur pour s'assurer que tout soit co	nforme au dessin avant la prochaine	
Quantité: Date: Sceau: Pub public de la coquille intérieur selon IF135-0001		étapes.	•	France	2013
45.0 AMB0211 Epoxy prepreg E-761 style 7781 Commentar Cyt.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: -3 6 39 6 - 46.0 DRAPAGE Drapage Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001		·		and of In	<i>(</i> ,
Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: -36396- 46.0 DRAPAGE Drapage Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	45.0			Pas passe o linos	rection
Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1 - 3 6 39 6 - 1 PRAPAGE Drapage Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	en la lanca de	The second control of	Commence of the commence of th		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	Commentair	()			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	46.0				
Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	40.0		Drapage	* 191 11891 81112 1881 1881	
Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001					
Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001	Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 12 0000Hrs T	otal Run · 12 0000⊔re	*(1)(()()()()()()()()()()()()()()()()()(*
			Otal Null : 12.0000FIS		
		Drapage de la coquille intérieur selon	IF135-0001		•
Quantité: Date:		1 ,92,1	(12)	COMPONIES 72	
		Quantité: Date:_	01 6043eau:		

Utilisateur: marc dubé Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: DOOR KIT Numéro Job: 40733 Numéro Article: DKC135-0017/-0018 Numéro Job: # Séq.: Machine ou Opération: Description: 47.0 AAC1885 Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s) 48.0 AAC1887 Wrightlon 5200 Bleu P3 Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s) 49.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s) 50.0 AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700 Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s) 51.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qtv.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s) 52.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012. Quantité: 53.0 Commerctair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 7313 Date: 19-01-13 Sceau: Quantité: 54.0 DÉMOULAGE Commențair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer Retirer la pièce du moule Quantité: Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel" Page 7 Form: rprocess

	arc dubé	Feuille de Procédé	
Clie Numéro Jo	nt: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job:	5. 40/35	Numéro Article: DKC135-0017/-0018	
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Quantité: Date:	Sceau:	
56.0	TRIMAGE	Trimage	
Comme	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min 1	otal Run: 3.0000Hrs In pection 5	6.1
	Faire le trimage de finition de la pièce Quantité:	selon IF135-0003 2/13 Sceau: The pection 5 1 pection 5	- ,
57.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comme	ntair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total Dupont Primer N° 7704S N° de		
58.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
	ntair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total N° 7775S, Dupont Activator - Reducer		
59.0	PRIMER	Application primer	
2 Jan	Faire l'application du primer selon IG 00 Quantité:	Premiere partie: 19-02-13	57
Commen	air Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Tot		
	Faire le sablage du primer selon IF135- Quantité: Date:	1/3 Sceau: 65 (7)	
61.0	PRIMER	Application primer	
Comment - 19	Faire l'application du primer selon IG 000		
Parlie	Quantité: Date affar	Sceau:N° Fiche mélange:N / A	
	. '	75	
		·	
age 8			Form: mrocess

	yeuu, 2012-04-25 14:13:5/ marc dubé – –	
· Oli-	Feuille de P	rocédé ·
	· 1 · 10700	lom Dessin: DOOR KIT néro Article: DKC135-0017/-0018
Numéro Job:		NETO AIRCLE. DIA0130-00177-0010
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
62.0	IDENTIFICATION Identification des p	
Comm		
Comm	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs	
	Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans IG 0055.	s le dégagement des mécanisme de porte selon
	N° de pièce Grosse porte: D3140-05	
	N° de pièce Petite porte: D3140-07	
	N° de Job (sur les 2 pièces): 40733 Date de fabrication (sur les 2 pièces): UAL 2013	
	Sceau d'inspection.	
	Quantité: Date: 1203-13 Sceau:	
63.0	INSPEC FINAL Inspection finale	/ I I I I I I I I I I I I I I I I I I I
Comme	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs	I ARRINI (DEL) RELICE RIVI (1881
:	Faire l'inspection finale des pièces par le département de la q	ualité selon le dessin D3140.
	Quantité: / Date (omus) 3 Sceau: Constitution of the constitution	<u>) </u>
64.0	EMBAL / ENTREPO Emballage & Entrepo	osage
Commen	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs	
		Fab: 19mors 2013
	Emballer et entreposer selon IG 0057	
	Quantité: Date: Q MCITS 13 Sceau: 58	9
		į
1	<i>;</i>	
		·